МИНИСТЕРСТВО НА ТРУДА И СОЦИАЛНАТА ПОЛИТИКА
ИЗПЪЛНИТЕЛНА АГЕНЦИЯ "ГЛАВНА ИНСПЕКЦИЯ ПО ТРУДА"
София 1000, бул.”Княз Ал.Дондуков” № 3

МП 10.27.04	№ 41
Декември 2009г.	

МЕТОДИКА

ЗА ИНСПЕКТИРАНЕ ПО ЗДРАВОСЛОВНИ И БЕЗОПАСНИ УСЛОВИЯ НА ТРУД ПРИ ЛЕЕНЕ НА ЧЕРНИ МЕТАЛИ В ПЯСЪЧНИ ФОРМИ



СОФИЯ
декември 2009г.

Настоящата методика е предназначена за инспекторите по труда с оглед подпомагането им в практическата инспекционна дейност по спазването осигуряването на здравословните и безопасни условия на труд в предприятията за производство на отливки от черни метали.

В раздела "Информационна част" е представена технологията на леенето на черни метали в пясъчни форми и са идентифицирани опасностите и източниците на рискове при работа.

В „Инспекционната част" са представени общите и специфичните изисквания по безопасност на труда към технологичните процеси и работно оборудване, както и изискванията по хигиена на труда.

Методиката е разработена от инж. Александър Славков – гл. инспектор в отдел „Химическа безопасност и производство на основни метали" в Дирекция "Условия на труд".

Методиката е утвърдена със Заповед № 0489/22.12.2009г. на Изпълнителния директор на ИА "Главна инспекция по труда".

Използвани термини

шихта – смес от руда, метални отпадъци (скрап), гориво и флюс, подлежащи на преработка в металургични и топилни пещи;

флюс – минерални вещества, прибавяни към шихтата, за образуване на подходяща шлака;

шлака – стопилка (след втвърдяване – каменовидно вещество), покриваща повърхността на стопени метали за предпазване на метала от пещната газова среда и за поглъщане на примеси;

футеровка – вътрешна защитна облицовка на пещите от огнеупорни материали;

леярско сърце – пясъчни форми, поставяни във леярската форма за определяне на вътрешната конфигурация на отливката;

леякова система – система от канали, през които леярската форма се запълва с течен метал;

сплав – система, получена от съвместното стопяване на два или повече метали или от метали и малки количества неметали (напр. желязо-въглеродни сплави).

чугуни са групата нековки високовъглеродни технически сплави на желязото, чиято форма се дава чрез леене. Знаем два вида- бял и сив чугун.

стомана - тази част от Fe-C сплави е с по-ниско съдържание на C (въглерод). Стомани са всички ковки сплави на Fe независимо от тяхното получаване и независимо от това дали се поддават на закаляване или не.

бабка – метална тежест за трошене на скрап.

ИНФОРМАЦИОННА ЧАСТ

Леенето на металите заема особено място в производството на метални изделия, свързващо металургията и машиностроенето. То представлява сложен и технически труден процес, който включва както получаването на самото изделие така и стопяването на определена леярска сплав и подготовката на материалите и елементите, с помощта на които се постига формата, размерите и точно определената структура на отливката.

Дела на отливките в отрасъл машиностроене е 40-85%. Например, теглото на отливките в трактор достига 60% от общото тегло, в багер – около 70%, в едрогабаритни металообработващи машини – 85%.

Традиционни леярски сплави са чугуна, стоманата, месинга и бронза. От общото тегло на отливките, най-голям дял се пада на чугуна – около 80%, стомана – 10% и сплави от цветни метали около 10%. Развитието на леярските технологии в последно време значително разширява асортимента на сплавите за леене. В техния състав сега влизат алуминий, титан, никел, магнезий и такива токсични метали като берилий, кадмий и торий.

Най-разпространената леярска сплав е сивия чугун (желязо-въглеродна сплав със съдържание на неметала от 2,1 % до 5%). В него въглерода или голямата му част е свободен, във форма на пластини или сфери от графит. Други видове чугун са бял (въглерода е свързан под формата на железен карбид) и ковък (получава се от белия чугун).

Въпреки, че е сложен процес, леярството с успех конкурира останалите начини за получаване на метални изделия, като заваряване, пластична и механична обработка и в много случаи представлява напълно незаменима технология.

Леярството, по отношение на материала, се класифицира на леене на чугун, на стомана и на цветни метали (главно мед, алуминий, цинк и магнезий).

От друга страна, по отношение на методите за производство на отливки, леярството се класифицира на леене:

- при нормално (атмосферно) налягане или гравитационно;
- центробежно леене;
- леене под налягане, когато изпълването на формата се осъществява чрез прилагане на налягане или противоналягане на течния метал;
- леене в черупкови форми;
- прецизно леене със стопяеми модели.

Гравитационното леене се разделя на леене в еднократни форми, съставени най-често от кварцов пясък и леене в постоянни метални форми, наречени кокили.

В еднократни пясъчни форми, които след леене на метала се разрушават, се произвеждат около 90% от отливките от черни метали и 10% от отливките от цветни метали.

Производството на отливки, независимо от метода и вида на метала, се провежда в три главни технологични етапи:

- **получаване на леярската форма и сърце;**
- **топене на сплавта и заливане на формата с течен метал;**
- **избиване на отливката от формата и сърцето, изсичане на леяковата система и очистване.**

На фигура 1 са представени елементите на процеса на производство на отливки при гравитационно леене в пясъчни еднократни форми, независимо от вида на метала.

Изработването на моделите и формите за сърцата (обикновено от дърво), както и на различните помощни приспособления се извършва в моделен цех ***1***. Във формовъчния ***5*** и сърцевия участък ***4*** се изработват ръчно или машинно формите и сърцата (пресови, стръскващи, пясъкодувни, пясъкометни формовъчни машини).

Касите и формите за сърцата се запълват с предварително подготвена формовъчна (или леярска пръст) и сърцева смес (***3***), формуват се и в зависимост от технологията се сушат или не.



Фигура 1. Схема на процеса на производство на отливки в еднократни пясъчни форми.

В леярния цех ***7*** се извършва монтаж на сърцата, сглобяване на двете половини на касите и заливане на течния метал. В зависимост от технологията, следва втвърдяване и охлаждане на метала на леярското поле или преминаване на касите през охлаждащ тунел.

При избиването на отливките от касите ***8*** се разрушават пясъчната форма и сърцата. В зависимост от габаритите на изделието и от механизацията, този процес се извършва ръчно, на полето за заливане или на вибриращи решетки. Очистването на отливките ***9*** се състои в изсичане на леяковата система, дробометна обработка или очистване в барабани, ръчна обработка с пневматични и абразивни инструменти.

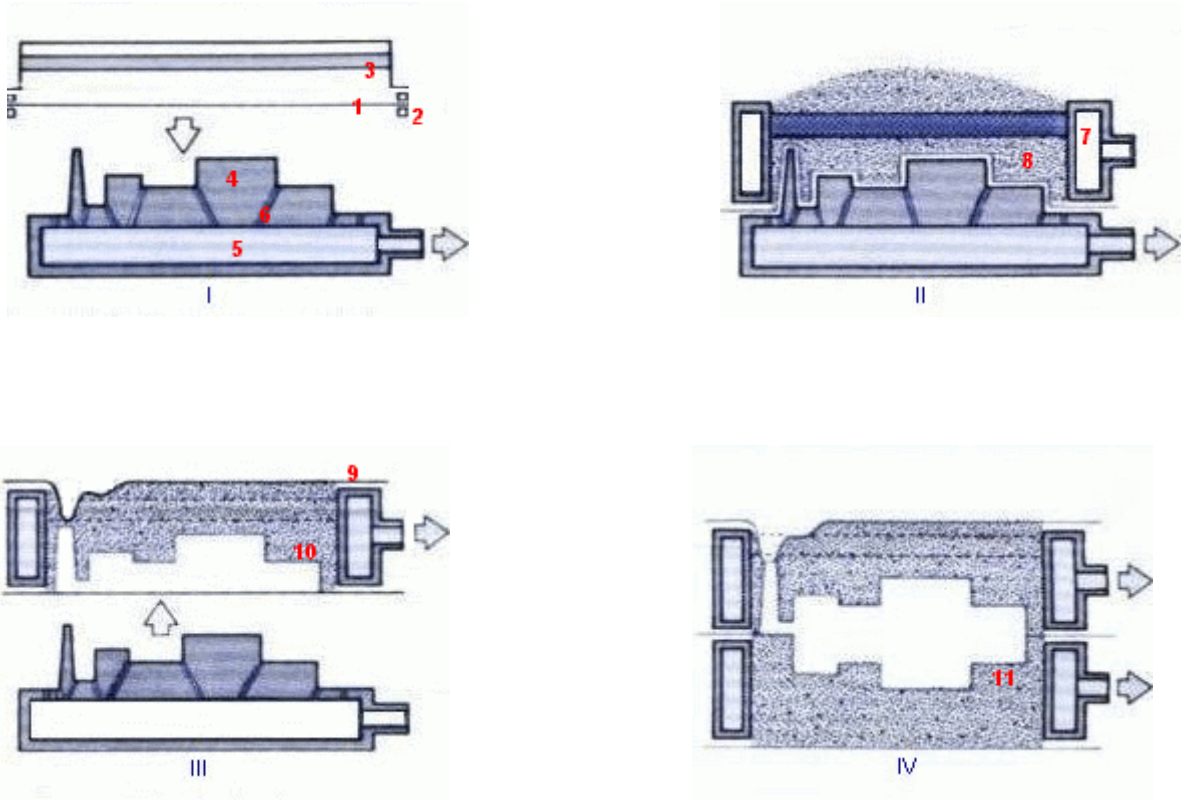
В зависимост от изискванията към структурата на отливките, те могат да преминат термообработка. Процесът завършва с механична обработка на определени повърхнини ***10*** и, ако е необходимо, нанасяне на специални антикорозионни покрития или боядисване ***12***.

Към основните материали, използвани при изработване на формите за леене на черни метали се отнасят леярските пясъци, глината и бентонитът, а към спомагателните – свързващите вещества, прибавките и различните помощни материали. В редки случаи все още се използва и естествена формовъчна смес – т.н. формовъчна пръст. Основният пясък, използван в леярството, е кварцовият, защото има подходящи технологични свойства и ниска цена. Използват се и специални формовъчни пясъци, които

притежават по-голяма огнеупорност и са химически по-устойчиви. Към тях спадат циркониев, оливинов, хромитов, магнезитов и др. пясъци. Поради високата цена на тези пясъци приложението им е за отливки с високи изисквания.

Свързващите вещества от своя страна са органични (безир, декстрин, формалдехидни, фуранови смоли и др.) и неорганични (водно стъкло, цимент и др.).

Напоследък, все по-често се прилага, създадения в Япония, процес на вакуумно формоване за изработване на форми за отливки от черни метали (V-процес). По-важните операции са дадени на фигурите долу:



В началната позиция, полиетиленово фолио 1, изпънато на рамка 2, се нагрява от нагревателя 3. Под фолиото се намира леярският модел 4, разположен върху камера 5, в която се поддържа вакуум. Работната повърхнина на модела е свързана с камерата чрез малки отвори 6. Рамката с нагрятото фолио се притиска към камерата. Фолиото обвива модела, поради разликата в наляганията. По-нататък (на фигурата това не е показано), върху фолиото се нанася противопригарна обмазка и тя се изсушава.

На втора позиция, върху камерата се поставя каса 7, с възможност за вакуумиране на пространството около модела. Затова, касата е с двойни стени и има хоризонтално разположени тръби, свързващи тези стени. Насипва се кварцов пясък 8 и той се вибрира.

Преди да се стигне до показаното на следващата, трета позиция, пясъкът (след вибрирането) се изравнява и се покрива с фолио 9. След това, касата се свързва към вакуумиращата система, а вакуумът към камерата се изключва. Така, пясъкът се оказва затворен между двете фолиа. От възникналата разлика - атмосферно налягане от външната повърхнина на фолиата и вакуум във вътрешното пространство на касата, пясъкът загубва своята подвижност и формата придобива необходимата якост.

Едва сега се стига до показаното на трета позиция отделяне на вакуумираната форма 10 от модела и камерата. Във формата се образува кухина с профила на модела.

Накрая, на четвърта позиция, формата се събира (затваря) с друга форма 11, изработена по същия начин. След леене и кристализация на сплавта, вакуумът към касите се прекъсва, пясъкът възвръща първоначалното си насипно състояние, охлажда

се и се използва отново, а получената отливка се почиства и се подлага на механична обработка.

Използваните топилни агрегати в металолеенето, класифицирани по източника на топлина, са пламъчни и електрически пещи. Пламъчните пещи, при които топлината необходима за стопяването на металната сплав е продукт на изгарянето на твърдо, течно и газообразно гориво. Електропещите от своя страна биват съпротивителни, дъгови и индукционни.

Опасности и източници на рискове

Най-характерните опасности при леенето на металите са в резултат на:

- **механично въздействие** от:

- режещи инструменти на машините – дървообработващи и металообработващи машини в моделен цех и цеха за механична обработка на отливките;
- движещи се обработвани детайли и части на машини – технологично оборудване и вътрешноцехов транспорт;
- внезапно и рязко изхвърляне на обработван детайл или материал или внезапно разрушаване на детайл от самата машина – напр. от дървообработващите машини, от машините за разрохване на формовъчната пръст, от песъкоструйните формовъчни машини, при механично и ръчно очистване, разрушаване на абразивен диск и т.н.;
- свободно падане на детайли от машина – напр. горен поансон на преса с възвратно-постъпателно действие;
- спъване и падане на хора при неспазване на изискванията за поддържане на ред и чистота на работните помещения или наличие на неравности по подовете;
- кранови аварии или падане на товари при преместването им с транспортни средства;
- удари от ръчни инструменти при формоване, избиване, очистване и др.

Съгласно БДС EN ISO 12100-1:2004 „Безопасност на машини. Основни положения, общи принципи за проектиране/разработване. Част 1: Основна терминология, методология (ISO 12100-1:2003)", основните видове механична опасност са:

- опасност от смазване(премазване);
- опасност от срязване(тип ножично);
- опасност от порязване или отрязване;
- опасност от омотаване и навиване;
- опасност от увличане или захващане;
- опасност от удар;
- опасност от пробождане или убождане;
- опасност от охлузване или протриване;
- опасност от изхвърляне на флуиди под високо налягане.

- **опасност от електричество**.

Тази опасност може да причини увреждане или смърт от удар от електрически ток или изгаряне вследствие на:

► допир на хората с:

- части под напрежение, т.е. части, които нормално са под напрежение (директен допир);

- части, които са станали под напрежение поради неизправност, по специално вследствие повреда на изолацията (индиректен допир);

► от приближаване на хора до части, особено такива с високо напрежение;

► неподходяща изолация за предвидените условия на използване;

► електростатични явления, като допир на хора до заредени части;

► топлинно излъчване или явления, като пръски от разтопени частици и химични ефекти от къси съединения, претоварвания и др.

Удара от електрически ток също може да причини падания на хора или предмети, изпуснати от хора, в резултат на изненада, причинена от удара.

● **неблагоприятен микроклимат**:

- прегряващ микроклимат – топене на метала, леене, избиване на отливките, сушене на формите и сърцата, ремонт на пещите;
- преохлаждащ микроклимат – през студения период на годината - за цеховете за обработка на скрапа, очистване, подготовка за формовъчните материали;
- инфрачервена радиация – при леярите достига 0.7 – 2.8 ccal/cm?/min

● **термична опасност**:

- изгаряния от пръски течен метал и шлака при топене, изливане от пещите, транспорт на стопилката и леене;
- изгаряния от допир до горещи повърхности или пясък и др.

● **опасности, създавани от наличие на наднормен производствен шум** – при работа на колерганг – 82-87dB(A), формовъчни преси – 98-104 dB(A), дъгови пещи – 94-96 dB(A), вагрянки – 88-98 dB(A), тръскащи решетки – 102-103 dB(A), барабани за очистване на отливките – 90-130 dB(A).

Шумът може да причини:

- трайна загуба на остротата на слуха;
- шум в ушите;
- умора, стрес и др.;
- други последствия като загуба на равновесие, отслабване на вниманието и др.
- смущения във възприемане на говорна реч, звукови сигнали и др.

● **опасности, създавани от наличие на наднормени производствени вибрации** – при работа с инструменти, използващи полезния ефект на вибрациите, при очистване на отливките.

Вибрациите могат да бъдат предадени на цялото тяло или в частност на ръцете-рамото (при употреба на ръчно държани и ръчно водими машини).

Вибрациите с голяма интензивност (или вибрациите с по-малка интензивност, но при продължително въздействие) могат да предизвикат сериозни нарушения (съдови нарушения, като "мъртви пръсти", невралгични, костно-ставни нарушения, лумбалгия, невропатия на седалищния нерв, вибрационна болест и др.)

● **опасности създавани от лъчения -** тези опасности се пораждат от различни източници и могат да бъдат създавани от нейонизиращи или йонизиращи лъчения:

- нискочестотни;

- радиочестотни и микровълнови;
- инфрачервени и др.

● **опасности, създавани от материали и вещества:**

Опасностите от вдишване на газове, прахови аерозоли и контакт с течности, имащи токсично, корозивно и/или дразнещо въздействие са свързани с наличието на:

- **въглероден монооксид** (CO) – един от най-често срещаните токсични газове при леенето на метали. Получава се при непълно изгаряне на прероден газ, въглища или кокс и при окисление на въглерода, съдържащ се в металната шихта при топенето на метала. Източници на отделянето му са вагрянките, сушилните пещи, електропещите и др. Въглеродният монооксид е безцветен газ със силно токсично действие. При вдишване свързва хемоглобина на кръвта в карбоскихемоглобин, което води до нарушаване на обмяната на кислород в организма. Могат да се развият остри и хронични форми на отравяне. Средносменната гранична стойност (ССГС) за въглеродния монооксид във въздуха на работната среда е 40mg/m?, а краткотрайната максимална гранична стойност (КМГС) е 200 mg/m?;

- **серен диоксид** (SO_2) – представлява безцветен газ с остра задушлива миризма. Основен източник са сушилните пещи за сърцата, работещи с течно и твърдо гориво. Дразни силно горните дихателни пътища, а при по-силно въздействие - по-дълбоките дихателни пътища. Серният диоксид нарушава обменните и ферментивните процеси в организма. ССГС за серния диоксид във въздуха на работната среда е 5 mg/m?, а КМГС – 10 mg/m?;

- **азотни оксиди** – най-често се среща азотен диоксид (NO_2), отделящ се при изготвянето на формовъчните смеси с бързосъхнещи крепители. Азотният диоксид притежава изразено раздразващо и изгарящо действия на дихателните пътища, особено на по-дълбоките, което довежда до развитието на токсичен белодробен оток. ССГС – 4 mg/m?;

- **амоняк** (NH_3) – представлява безцветен газ с остра задушлива миризма. Среща се при хидролиза на етилсиликата при леене със стопяеми модели. Дразни преди всичко горните дихателни пътища. В по-високи концентрации възбужда централната нервна система и причинява гърчове. ССГС – 14 mg/m?, а КМГС – 36 mg/m?;

- **силициев диоксид** (SiO_2) – явява се като основна съставка в праховите аерозоли във въздуха на работната среда поради наличието му в формовъчните и сърцеви смеси. Значително е присъствието на свободен силициев диоксид при приготвянето на формовъчната смес, при изготвянето на сърца, при формоване, в леярния цех при избиване на отливките. При очистването на стоманени отливки прахът може да съдържа значителни количества кристалобалит – най-опасната полиморфна форма на силициевият диоскид. Вдишването на прах, в който съдържанието на свободния силициев диоксид надвишава 10%, а запрашеността на работното място е над граничната стойност създава възможност за развитие на силикоза. ССГС за силициев диоксид свободен, аморфен, синтетичен от кондензационни и електротермични процеси, е за респирабилна фракция 0,07mg/m?;
- освен наличието на силициев диоксид в праха във въздуха на работната среда присъстват глина, бентонит, талк, графит, въглищен прах и метални аерозоли и прахове;

- **акролеин** ($CH_2CH.CHO$) – източник за образуването му са растителните масла, влизащи в състава на сърцевите смеси, които при температури над 120°C преминават през деструкция. Дразни много силно лигавиците, особено конюктивите на очите. Общотоксичното му действие, предимно върху централната нервна система, е слабо изразено. ССГС – 0,25 mg/m?, КМГС - 0,8 mg/m?.

- органичните смоли, като акрилни, алкидни, фенолни, фуранови, фенол-формалдехидни и др., използвани като свързващ елемент в формовъчните и сърцеви смеси, претърпяват термична деструкция при леенето и избиването с отделяне на редица токсични вещества.

Красноречив факт за употребата на опасни химични агенти при леенето на черни метали е класификацията като опасни отпадъци на неизползваните отпадъчни леярски сърца, използваните отпадъчни леярски сърца, прах от отпадъчни газове и други частици, съдържащи опасни вещества (Приложение № 1 към чл.5, ал.1 от Наредба №3 за класификация на отпадъците (Обн., ДВ, бр. 44 от 25 май 2004 г.)

- **осветление**, неотговарящо на нормативните изисквания (недостатъчно или неподходящо осветление). В повечето работни помещения за леене на метали, видно от протоколи за измервания на фактора, не са спазени изискванията на проектната документация за осигуряване на нормите за осветеност на работните места.
- **опасности от пожар и експлозии**

Съществува опасност от възникване на пожар в моделен цех следствие на лесната възпламеняемост на дървесината (особено на праха и стружките) и на разтворителите, лепилата, боите и лаковете, използвани там.

При пропуск на гориво за пещите, при контакт на течен метал и шлака с вода, при механичната обработка на скрап, съдържащ взривни вещества, при зареждане на пещите с влажен и мокър пълнеж и др. съществува опасност от възникване на взрив.

- **опасности, създавани от неспазването на физиологичните и ергономични изисквания** – ръчна работа с тежести, неподходяща работна поза, липса на физиологичен режим на труд и почивка и др.

По отношение на трудовия травматизъм, независимо от общата тенденция за намаляване в икономическа дейност „Производството на основни метали", трябва да се отбележи факта на високият негов коефициент, който, в Заповед № РД-01-871 от 12.10.2009г. за определяне коефициент на трудов травматизъм по икономически дейности за прилагане през 2010г. е определен на 4.47, при среден коефициент за страната 1.03.

От обобщения анализ на причините за възникване на трудовите злополуки е видно, че по-голямата част от тях са породени от организационни причини, свързани с:

- допускане до работа на лица непритежаващи необходимата степен на професионална квалификация;
- липса или неизпълнение на специфични актуални изисквания за безопасна експлоатация и/или неизпълнение на ремонтна дейност на използваното работно оборудване съгласно техническата документация;
- нарушени правила за безопасност при работа и отсъствие на порядък на работното място;
- невнимание и разсеяност при изпълнение на отделни рутинни операции и дейности и др.

Злополуките с временна нетрудоспособност биват счупвания на крайници, изгаряния от течен метал, увреждане на очите, контузни и контузно-разкъсни рани, поражения от електрически ток, възможност до трудова злополука със смъртен изход и др.

Относно характерните професионални болести при леенето на метали те са свързани с физическо пренапрежение на опорно-двигателния апарат, с наличието на опасни химични агенти, прахови аерозоли, шум и вибрации и т.н.

При работа с прах, съдържащ кварц, силикати, метални аерозоли и други може да се предизвика леярска пневмокониоза, прахови и алергични заболявания, силикоза, силикотуберкулоза и техните усложнения, вегетативна дисфункция. Други заболявания могат да бъдат: неврит на двата слухови органа, дистални артериални

микроциркулаторни нарушения в горните крайници (при вибрации) и др. (Списък на професионалните болести, Обн. ДВ. бр.66 от 25 Юли 2008г.).

ИНСПЕКЦИОННА ЧАСТ

1. Общи изисквания

При инспектиране на предприятията и цеховете за леене на черни метали в пясъчни форми е необходимо да се използват „Методическо помагало № 20 за инспектиране на организацията за управлението на дейността по осигуряване на здравословни и безопасни условия на труд в предприятията" от м. март 2008г. и „Методическо помагало № 12 за оценка на обезопасеността на работното оборудване и преценка на извършената оценка на риска" от м. юли 2007г.

№ по ред	Въпроси за проверка	Как (какво) да се провери? Нормативно основание:	Заключение	Препоръчително действие на инспектора
1	2	3	4	5
	Организация			
1.	Съставена ли е комисия за *периодична* проверка на техническото и безопасно състояние на машините и съоръженията?	**Проверка на документи** чл. 168а, (2) от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
2.	След реконструкция и други промени в производствените процеси, продължителен период на престой, възникване на извънредни обстоятелства, като природни бедствия, аварии и др., които могат да имат вредни последици за безопасността на работното оборудване, работодателят осигурява извършването на извънредни проверки и при необходимост изпитвания с цел да се гарантира спазването на изискванията за безопасност и здраве при работа и своевременното откриване и отстраняване на възникнали неизправности..	**Проверка на документи** чл. 168а, (3) от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
3.	Когато в нормативни актове не е предвидено друго, проверките по чл. 168а (3) от Наредба № 7 от 1999г. се извършват от наети от работодателя лица с необходимата квалификация, които могат да	**Проверка на документи** чл. 168а, (4) от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за

	бъдат от състава на съответната организация или извън нея.			отстраняване на нарушението
4.	За резултатите от проверките по чл. 168а (2) и (3) от Наредба № 7 от 1999г. се съставя протокол, който се съхранява в досие съгласно чл. 10, което се предоставя на контролните органи при поискване.	**Проверка на документи** чл. 168а (5) от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
5.	Техническото освидетелстване, поддържането, ремонтът, периодичните прегледи и експлоатацията на **съоръженията с повишена опасност** по чл. 281, ал. 2 от Кодекса на труда, в т.ч. и подлежащите на технически надзор, се осъществява съгласно изискванията на специфичните за тях нормативни актове. **При проверката се използва "Методика за инспектиране на съоръжения с повишена опасност" № 22 от м. март 2008г.**	**Проверка на документи** чл. 204 (1) от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението и да се уведоми РО „ИДТН"
6.	Съоръженията с повишена опасност се означават с ясна маркировка за номиналните стойности на експлоатационните им параметри: налягане, скорост на движение, вид на съхранявания или пренасян флуид и др., и се снабдяват със съответните защитни и контролно-измервателни средства, необходими за безопасната им експлоатация.	**Оглед на място** чл. 205 (1) от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
7.	Повдигателните съоръжения трябва да имат ясна маркировка за номиналния товар и когато е необходимо - табела, посочваща номиналния товар за всяка конфигурация на съоръжението, която е резултат от използване на влияеща върху товароподемността му технологична екипировка.	**Оглед на място** чл. 205 (2) от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
8.	Товарозахващащите приспособления се маркират, така че да позволяват идентифицирането на основните им характеристики, необходими за безопасно използване.	**Оглед на място** чл. 205б (2) от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
9.	Повдигателни съоръжения без	**Проверка на**	Да	Акт за спиране от

	изправни крайни изключватели, с неизпитани въжета, вериги и товарозахватни приспособления **не се допускат за експлоатация**.	**документи, оглед на място и тестване** чл. 206. (1) от Наредба № 7 от 1999г.	Не	експлоатация, уведомяване на РО „ИДТН”
10.	Не се допуска експлоатация на въжета и вериги за повдигане на товари при износване, по-голямо от допустимото.	**Оглед на място** чл. 206 (2), т. 2 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Акт за спиране от експлоатация, уведомяване на РО „ИДТН”
11.	Не се допуска използване на неизправни товарозахващащи приспособления.	**Оглед на място** чл. 206 (2), т. 2 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Акт за спиране от експлоатация уведомяване на РО „ИДТН”
12.	Експлоатацията на транспортни средства е забранена при неизправни сигнални (светлинни и звукови), кормилни, спирачни и осветителни системи.	**Оглед на място и тестване** чл. 53 (2), т. 1 от Наредба № 7 от 1999г	Да Не	Акт за спиране от експлоатация
13.	По време на работа водачът на кара е длъжен да носи свидетелството си за правоспособност.	**Оглед на място и проверка на свидетелството** т. 2 от Приложение № 1 на Наредба № 10 от 7.12.2004 г. за осигуряване на здравословни и безопасни условия на труд при работа с електрокари и мотокари, обн., ДВ, бр.112 от 23.12.2004г., в сила от 24.06.2005г.	Да Не	Акт за отстраняване от работа при констатация на липса на свидетелство, чл. 404, (1), т. 5 от КТ
14.	Експлоатацията на транспортни средства от неправоспособни и неупълномощени лица е забранена.	**Оглед на място** чл. 53 (2), т. 2 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Акт за спиране от експлоатация и отстраняване от работа
15.	За всяко предприятие и работно място се води картотека за използваните опасни вещества и тяхната характеристика (смоли, крепители, противопригарни покрития, етилсиликат, хлор, рафиниращи и защитни флюси и др.).	**Проверка на документи и на място в склада за съхранение** чл. 101 (1) от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
16.	За всяко опасно вещество се разработва инструкция или указание за безопасна работа.	**Проверка на документи** чл. 101 (2) от	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за

		Наредба № 7 от 1999г.		отстраняване на нарушението
17.	Когато технологичният процес налага чести и продължителни прекъсвания на работата за работещите се осигуряват помещения за почивка.	**Проверка на място** чл. 239, т. 1 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
18.	Работните отвори на нагревателните пещи и на друго подобно оборудване се осигуряват с устройства или приспособления, предпазващи от топлинно облъчване.	**Проверка на място** чл. 93 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението

2. Специфични изисквания по безопасност на труда към технологичните процеси и оборудване

№ по ред	**Въпроси за проверка**	**Как (какво) да се провери?** **Нормативно основание:**	**Заключение**	**Препоръчително действие на инспектора**
1	**2**	**3**	**4**	**5**
	Подготовка на металната шихта			
1.	Дворовете за натрошаване на металната шихта трябва да бъдат оградени с подходящи предпазни устройства, съответстващи на опасностите. (напр. ограда от стомана или от дърво, направена от греди или траверси с дебелина, не по-малка от 150 мм.).	**Оглед на място** чл. 183 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
2.	Поставени ли са всички необходими знаци, предупредителни надписи и маркировки, свързани с осигуряване безопасността и здравето на работещите?	**Оглед на място** чл. 193 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
3.	Прилагат ли се средства, препятстващи достъпа на неупълномощени лица в тези зони?	**Оглед на място** чл. 52 (1), т. 2 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
4.	Предприемат ли се необходимите мерки за предпазване на упълномощените работещи при влизане в опасните зони?	**Оглед на място** чл. 52 (1), т. 3 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на

				нарушението
5.	Мястото за управление на работното оборудване се устройва така, че операторът да може да се увери, че в опасните зони няма човек.	**Оглед на място** чл. 177 (6) от Наредба № 7 от 1999г	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
6.	При невъзможност за осигуряване видимост от мястото на управление на работното оборудване до всички опасни зони: 1. се осигурява автоматично подаване на предпазен звуков и/или видим сигнал преди пускане и спиране, така че експонираните работещи да имат време или средства да избегнат опасностите; 2. се изгражда сигнална система, посредством която да се подава навременна информация на работещите за режимите на работа, свързана с тяхната безопасност.	**Оглед на място** **Наличие на инструкция и тестване** чл. 177 (7) от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
7.	Работното място на моториста на подемната лебедка трябва да бъде разположено в специално помещение, съоръжено с здрави стени и солиден покрив, които да не могат да бъдат пробити от летящи късове метал.	**Оглед на място** чл. 183 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
8.	Ползвателят на повдигателните съоръжения и лицата, които управляват повдигателните съоръжения, **не трябва да допускат:** т 3. присъствието на хора под повдигнат товар; допуска се прикачвачът да се намира около товара, ако той е на височина не по-голяма от 1000 mm; т.6. намаляване на минималните разстояния; т.8. при прекъсване на работа товарът да се оставя в повдигнато положение; т.9. качването на хора на повдигателното съоръжение по време на движението му;	**Наличие на записи в инструкцията за безопасна работа** чл. 204 (1) от Наредба № 7 от 1999г. и чл. 42 от Наредба за безопасната експлоатация и техническия надзор на повдигателни съоръжения, обн., ДВ, бр. 60 от 25.07.2006 г.	Да Не Да Не Да Не Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението

	т.11. **работа на повдигателните съоръжения с неработещи или неизправни предпазни устройства, контролни уреди, спирачки или звуков сигнал;** т.12. работа при силни валежи или недостатъчна осветеност на работната площадка;		Да Не Да Не	
9.	Транспортирането на металния лом с помощта на основната лебедка, с която се издига бабката за трошене на метала, е забранено.	**Наличие на записи в инструкцията за безопасна работа** чл. 206(2), т. 4 от Наредба № 7 от 1999г	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
10.	Крановете за обслужване на дворовете на сонетката трябва да бъдат свързани с устройство за блокировка на сонетката, за да се изключи възможността кранът да навлезе в зоната на сонетката през време, когато тя действа.	**Оглед на място** чл. 206г от Наредба № 7 от 1999г.		
11.	Кабините на крановиците и механизмите на крановете трябва да бъдат защитени със здрава мрежа от евентуалното попадане на летящи късове метален лом.	**Оглед на място** чл. 183 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
12.	Механичните балванотрошачки и преси трябва да имат сигурни огради, за да се избягнат злополуки от летящи отломки.	**Оглед на място** чл. 183 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
13.	Газопламъчното рязане на металите и взривните работи да се извършват от правоспособни лица.	**Проверява се наличието на свидетелства за правоспособност** съгласно чл. 19 (2) от Наредба № 7 от 2002г. за условията и реда за придобиване на правоспособност по заваряване, във връзка - чл. 207(1) от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението и акт за отстраняване от работа
14.	Всички работи по приемането, сортирането, разтоварването и натрошаването на старото желязо трябва да се извършва съобразно	**Проверява се наличието на специална инструкция**	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на

	специална инструкция.	чл. 166 от Наредба № 7 от 1999г.		нарушението
15.	Предаването за производствени цели и натрошаването на старо желязо, състоящо се от тела със закрити стени, се забранява до извършването на специална проверка и изключване опасността от взривове.	**Проверява се наличие на запис в специалната инструкция** чл. 120 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
16.	Всички документи, отразяващи периодичните проверки при експлоатацията на сонетките, включително недопускане предаването за производствени цели и натрошаването на старо желязо, състоящо се от тела със закрити стени, включително резултатите от мониторинга се съхраняват в досието по чл. 10 от Наредба № 7 от 1999г.	**Проверява се наличието на записи в досието** по чл. 10 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
	Вагрянка			
1.	Вагрянките за топене на чугун трябва да се снабдят с пречиствателни устройства за доизгаряне на газовете (CO и др.), излизащи от вагрянката, и с противопрашни филтри за почистване на праха от изхвърлените в атмосферата газове.	**Оглед на място** чл. 169 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
2.	Отвора за пълнене на вагрянките с доизгаряне на газовете се снабдява със своя смукателна уредба.	**Оглед на място** чл. 169 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
3.	Осигурено ли е автоматично включване на горноспоменатите вентилационни системи с началото на технологичния процес поради възможност за създаване на взривоопасни смеси?	**Оглед на място** чл. 129, т. 1 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
4.	Стълбите, водещи към площадките за пълнене на вагрянките, при извършване на работа на височина се осигуряват с необходимите помощни средства (площадки, платформи и др.) за безопасно изпълнение на работата. Използваните помощни средства, вкл. и тези, които са елемент на стационарни съоръжения, трябва да отговарят на установените за тях изисквания и да осигуряват	**Оглед на място** чл. 199 (1) и (2) от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението

	безопасност при работа. (препоръчително трябва да бъдат метални, да имат перила с височина 0.8 – 1 м.. Перилата в долната си част да са плътни на височина около 180-200 мм, а след това могат да бъдат от пръти или тръби).			
5.	За предпазване от падания, шахтата за зареждане на пещта трябва да бъде обезопасена с плътни или мрежести ограждения.	**Оглед на място** чл. 57 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
6.	При ремонт във вътрешността на вагрянката и при необходимост, за предотвратяване на паданията и доколкото е възможно, за предпазване на работещите от нараняване се поставят защитни приспособления с подходяща конфигурация и достатъчна якост.	**Оглед на място** чл. 199, б от Наредба № 7 от 1999г	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
7.	Пробиването на отвор за изливане на чугуна от вагрянката с употреба на O2 и ремонта във вътрешността на пещта трябва да се извършва по специална **инструкция.**	**Проверява се наличието на специална инструкция** по чл. 166 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
8.	При слабо зачервяване на някоя част от повърхността на кожуха на пещта да се вземат незабавни мерки за охлаждането му. Нагретите места в никакъв случай не трябва да се охлаждат с вода, защото може да се предизвика взрив.	**Проверява се наличието на запис в инструкцията**, във връзка чл. 196 от Наредба № 7 от 23.09.1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
	Електропещ			
1.	Газовете, изсмуквани от електродъговите пещи, трябва да се подлагат на очистка през мокри филтри или електрофилтри, преди да бъдат изхвърлени в атмосферата.	**Преглед на досието и оглед на място** чл. 169 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
2.	Оперативното обслужване на електрическата част на електротермичните уредби се извършва от едно лице с трета квалификационна група.	**Проверка на документи** чл. 313 (2) от Правилник по безопасност и здраве при работа по електрообзавежда нето с напрежение	Да Не	Ако няма необходимата квалификационна група – акт за отстраняване от работа и е необходимо да се

		до 1000 V, Обн., ДВ, бр. 21 от 2005г.		даде предписание за отстраняване на нарушението
3.	Електрозахранването на електротермична уредба се **изключва без забавяне при:** 1.пропуск на вода от охладителната система или от друго място към вътрешността на пещта; 2. счупен (скъсан) електрод; 3. неизправно заземяване на пещта; 4. взрив в пещта; 5. други случаи, посочени във вътрешните инструкции.	**Проверка на записи в инструкцията за безопасна експлоатация** чл. 314 (2) от Правилник по безопасност и здраве при работа по електрообзавеждането с напрежение до 1000 V.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
4.	При нормална работа на пещта се допуска извършването без наряд на работите: 1. заваряване на ламаринени кожуси към електроди; 2. спускане на електроди; 3. пробиване на пещта; 4. зареждане на електродна маса.	**Проверка на записи в инструкцията за безопасна експлоатация** чл. 315. (1) от Правилник по безопасност и здраве при работа по електрообзавеждането с напрежение до 1000 V.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
5.	Спускането на електродите в пещта и заваръчните работи по кожусите на електродържателите се извършват от изолирана площадка за обслужване, снабдена със светлинна сигнализация, указваща, че електродите са под напрежение.	**Оглед на място, при възможност тестване на сигнализацията** чл. 315 (3) от Правилник по безопасност и здраве при работа по електрообзавеждането с напрежение до 1000 V.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
6.	Затягането на челюстните контакти към електродите се извършва при изключено напрежение към термичната уредба. Допуска се по изключение извършването на работата и под напрежение при ползване от	**Проверка на записи в инструкцията за безопасна експлоатация** чл. 317 (1) и (2) от Правилник по безопасност и	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението

	работещия на лични предпазни средства.	здраве при работа по електрообзавежда нето с напрежение до 1000 V.		
7.	Подмяната на износени, счупени (скъсани) или пробити електроди, както и наставянето на електродите се извършват само при изключено напрежение към пещта.	**Проверка на записи в инструкцията за безопасна експлоатация** чл. 318 от Правилник по безопасност и здраве при работа по електрообзавежда нето с напрежение до 1000 V.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
8.	Операторът на електродъговите и индукционните електротермични уредби следи за: 1. изправността на блокировките, свързани с електрозахранването на пещта, включително при накланяне на пещта за изливане; 2. изправността на осветлението около пещта и особено в района на разливането; 3. плътното затваряне на всички проходи и отвори между пещта и трансформаторното помещение, както и помещението с управляващата апаратура.	**Проверка на записи в инструкцията за безопасна експлоатация** чл. 320 от Правилник по безопасност и здраве при работа по електрообзавежда нето с напрежение до 1000 V.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
9.	Заваръчните работи по каретките на пещта се извършват при изключено напрежение и поставени заземители на страните ниско и високо напрежение на пещния трансформатор.	**Проверка на записи в инструкцията за безопасна експлоатация** чл. 321 от Правилник по безопасност и здраве при работа по електрообзавежда нето с напрежение до 1000 V.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
10.	Ремонтите и прегледите на високочестотните уредби се извършват при изключено напрежение от лица с трета квалификационна група и	**Проверка на записи в инструкцията за безопасна експлоатация и в**	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за

	записване в дневника на уредбата.	**дневника** чл. 322 от Правилник по безопасност и здраве при работа по електрообзавеждането с напрежение до 1000 V.		отстраняване на нарушението
11.	При обслужване на промишлени високочестотни уредби в инструкцията за безопасна експлоатация ясно се разграничават функциите на оператора, който експлоатира, и на електромонтьора, който обслужва и поддържа уредбата.	**Проверка на записи в инструкцията за безопасна експлоатация** чл. 323 от Правилник по безопасност и здраве при работа по електрообзавеждането с напрежение до 1000 V.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
12.	Настройването и регулирането при високочестотните уредби се извършват от две лица, едното от които е с четвърта квалификационна група.	**Проверка на записи в инструкцията за безопасна експлоатация** чл. 324 (2) от Правилник по безопасност и здраве при работа по електрообзавеждането с напрежение до 1000 V.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
13.	Не се допуска при индивидуални топилни пещи приближаването на хора до индуктора при включено напрежение и допиране до шихтата с неизолирани инструменти.	**Проверка на записи в инструкцията за безопасна експлоатация и проверка на място** чл. 325 от Правилник по безопасност и здраве при работа по електрообзавеждането с напрежение до 1000 V.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
14.	(1) Камерните, шахтовите и тунелните съпротивителни пещи, чието зареждане се извършва	**Проверка на записи в инструкцията за**	Да	

	периодично и не е механизирано, се зареждат при изключено напрежение към пещта. (2) Не се допуска включване на нагревателните елементи при отворени защитни капаци и мрежи. (3) Не се допуска зареждането на съпротивителните пещи с материали, които могат да образуват взривоопасна смес с въздуха, ако пещта не е изпълнена за такива материали.	**безопасна експлоатация** чл. 327 от Правилник по безопасност и здраве при работа по електрообзавежда нето с напрежение до 1000 V.	Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
15.	Всички ремонти на пещите се извършват при изключено напрежение и температура на частите, при които има пряк допир, не по-висока от 45 °C.	**Проверка на записи в инструкцията за безопасна експлоатация или при извършване на ремонтна дейност** чл. 328 от Правилник по безопасност и здраве при работа по електрообзавежда нето с напрежение до 1000 V.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
16.	Работите по електрообзавеждането без изключване на напрежението на тоководещи части или в близост до тях се извършват при използването на: 1. защитни ограждения на разположените в близост до работното място други части под напрежение, към които е възможен случаен допир; 2. диелектрични боти или диелектрични килимчета; 3. диелектрични ръкавици или инструменти с изолирани ръкохватки и стебла; 4. сухи и чисти изолирани инструменти без видимо външно нарушение на изолацията.	**Оглед на място за наличие** чл. 64. от Правилника по безопасност и здраве при работа по електрообзавежда нето с напрежение до 1000 V.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
17.	Основните и допълнителните	**Оглед на място**	Да	

	електрозащитни средства, които се използват при напрежение до 1000 V са следните: - основни средства: Диелектрични ръкавици; Изолиращи оперативни щанги; Изолиращи клещи; Електроизмерителни клещи; Указатели за напрежение; Монтьорски инструменти с изолирани ръкохватки; – допълнителни средства: диелектрични ботуши и галоши; диелектрични килимчета; преносими заземители; изолиращи капачки и накладки; временни ограждения; указателни знаци и табели за безопасност;	табл. 4. към чл. 157 от Правилника по безопасност и здраве при работа по електрообзавеждането с напрежение до 1000 V.	Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
18.	Преди всяко използване на диелектрични ръкавици се извършва проверка за отсъствие на пробождания чрез навиване откъм отвора. Забранява се извършване на проверката чрез надуване с уста.	**Наличие на записи в инструкцията на електромонтьора и въпрос към него** чл. 172 (1) от Правилника по безопасност и здраве при работа по електрообзавеждането с напрежение до 1000 V	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
19.	Диелектричните ръкавици се дезинфекцират периодично с препарати, предписани от производителя, не по-рядко от един път на три месеца.	**Проверка на документация и наличие на записи в инструкцията на електромонтьора** чл. 172 (2) от Правилника по безопасност и здраве при работа	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението

		по електрообзавежда нето с напрежение до 1000 V		
20.	Преди всяка употреба персоналът**:** 1. извършва външен оглед за отсъствие на видими повреди и замърсявания по защитното средство; 2. проверява маркираното защитно средство да съответства на напрежението на електрообзавеждането, за което се използва; 3. проверява по маркировката срокът на периодичното изпитване; при изтекъл срок използването на защитното средство се забранява.	**Наличие на записи в инструкцията на електромонтьора и въпроси към работещите** чл. 169 от Правилника по безопасност и здраве при работа по електрообзавежда нето с напрежение до 1000 V	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
21.	През време на плавката, ако прегори подът или стените на пещта, охлаждането на прегретите места на кожуха през време на плавката трябва да се извърши само със сгъстен въздух.	**Проверява се наличието на записи в инструкцията за безопасна експлоатация на пещта и наличието на инсталация със сгъстен въздух на място** чл. 166 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
	Пламъчни пещи			
1.	Техническото освидетелстване, поддържането, ремонтът, периодичните прегледи и експлоатацията на **съоръженията с повишена опасност** по чл. 281, ал. 3 от Кодекса на труда, в т.ч. и подлежащите на технически надзор, се осъществява съгласно изискванията на специфичните за тях нормативни актове.	**Преглед на досиета и ревизионни книги** чл. 204 (1) от Наредба № 7 от 1999г. **При проверката се използва “Методика за инспектиране на съоръжения с повишена опасност” от мес. март 2008г.**	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението и уведомление до РО „ИДТН”
2.	Пламъчните пещи, работещи с течно и твърдо гориво, трябва да бъдат снабдени с **местна смукателна вентилация.**	**Оглед на място** чл. 169 от Наребда № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на

				нарушението
3.	При почистването на димоотводите и извършването на ремонти във вътрешността се осигуряват и: 2. проветряване преди и по време на работа; 3. измервания за наличие на вредности (вкл. взривоопасни концентрации) преди и по време на работа; 4. осветление, изпълнено съобразно средата; 5. почистване на вътрешните повърхности; 6. предпазни колани; 7. осигурително въже; 8. наблюдаване и осъществяване на връзка с работещите; 9. други мероприятия съобразно технологичните процеси, спецификата и предназначението на затворения съд.	**Проверка на записи в инструкцията за безопасна експлоатация или за ремонтна дейност и въпроси към обслужващия персонал** чл. 202 (3) от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
4.	Работите по ремонта, прегледите и почистването на димоотводите трябва всеки път да се извършват след съответен извънреден производствен *инструктаж* на преди извършване на работата.	**Проверка в книгата за инструктаж за записи на извънреден инструктаж** чл. 167 (2) от Наредба № 7 от 1999г., във връзка чл. 22 от Наредба № 3 от 1996г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
5.	Трябва да има разработени инструкции за преглед и почистване на димоотводите.	Проверка за наличие чл. 166 от Наребда № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
	Приготвяне на леярска пръст			
1.	Надземните ленти, елеватори, шнекове и др. за пренасяне на формовъчна и употребена смес трябва да бъдат обезопасени чрез цялостни покрития (кожуси) с	**Оглед на място** чл. 113 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на

	капаци, които при необходимост могат да бъдат закрепени в отворено положение.			нарушението
2.	Ръчното почистване на барабаните, транспортните ленти и елеваторите от полепнала пръст по време на движението им е забранено. Почистването трябва да се извършва механизирано или след спирането на машините.	**Проверка за наличие на записи в инструкцията и въпроси към персонала на място** чл. 191 (1) от Наредба № 7 от 1999г. Проверка на инструкциите.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
3.	Всички формовъчни смеси трябва да се очистят преди употребата им от метални частици чрез магнитни сепаратори – горялата леярска пръст - преди пускането й в преработващите машини, а готовата – преди формоването.	**Проверка на място** чл. 194 (2) от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
4.	Колергангите трябва да бъдат снабдени с покриващи ги кожуси, на които са оставени отвърстия за зареждане. Експлоатацията на открити колерганги е **забранено.**	**Проверка на място** чл. 105, т. 2 от Наребда № 7 от 1999г.	Да Не	Акт за спиране от експлоатация до отстраняване на нарушението
5.	При ръчно вземане на проби колергангът трябва да се спира.	**Проверява се инструкцията**. чл. 194 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
6.	Мелниците за въглен, глина, шамот и др. трябва да бъдат изцяло затворени в херметични кожуси.	**Проверка на място** чл. 105 от Наребда № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
7.	Ситата и другите устройства за пресяване на пясък и употребена пръст трябва да бъдат снабдени с цялостни херметични кожуси с работни отвори, които се затварят плътно с вратички.	**Проверка на място** чл. 114 от Наребда № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
8.	Бункерите за формовъчни материали трябва да бъдат снабдени отгоре с предохранителни ограждения, изключващи възможността за падане на работници вътре в бункера.	**Проверка на място** чл. 52 от Наребда № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
9.	Бункерите за насипване на прахообразните материали се снабдяват с приспособления, сигнализиращи нивото на насипния материал или степента	**Проверка на място** чл. 115 от Наребда № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението

	на изпразването им.			
10.	Елеваторите за пренасяне на пясък и други сипещи се материали трябва да са оградени с херметични кожуси.	**Проверка на място** чл. 113 от Наребда № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
11.	Машините за суха регенерация трябва да снабдени с местна **смукателна вентилация.**	**Проверка на място** чл. 169 от Наребда № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
12.	Машините за мелене на въглища, бункерите, сепараторите и тръбопроводите за предпазване от евентуална опасност от взрив трябва да имат специални отводни тръби с **предпазни взривни клапан.**	**Проверка на място** чл.чл. 120 и 188, т. 3 от Наребда № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
13.	Колергангите, транспортните ленти, ситата, елеваторите и другите съоръжения трябва да имат индивидуални аварийни “стоп-бутони” с яркочервен цвят, поставени на места, удобни за използване при нужда.	**Проверка на място и тестване** чл. 181 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
14.	Всички работи, свързани с необходимостта да се спускат работещи в бункерите със сипещи се материали се извършват само при употреба на необходимите технически и ЛПС.	**Проверка на записи в инструкция за безопасна работа в бункери със сипещи се материали, на място - въпроси към персонала и проверка за наличие на специални стълби** чл. 199а от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
	Формоване на формите и сърцата			
1.	Пусковите устройства на формовъчните машини трябва да са снабдени с ограждения или блокировъчни механизми, изключващи възможността от случайно и неочаквано включване на машините.	**Проверка на място** чл. 178 (1) от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
2.	Мястото за управление на работното оборудване се устройва така, че операторът да може да се увери, че в опасните зони няма	**Проверка на място** чл. 177 (6) от	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на

	човек.	Наредба № 7 от 1999г.		нарушението
3.	При невъзможност за осигуряване видимост от мястото на управление на работното оборудване до всички опасни зони: 1. се осигурява автоматично подаване на предпазен звуков и/или видим сигнал преди пускане и спиране, така че експонираните работещи да имат време или средства да избегнат опасностите; 2. се изгражда сигнална система, посредством която да се подава навременна информация на работещите за режимите на работа, свързана с тяхната безопасност.	**Проверка на място** чл. 177 (7) от Наредба № 7 от 1999г.,	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
4.	При почистването на плочите на формовъчните машини е забранено продухването им със сгъстен въздух.	**Проверка на място** чл. 106 (2) от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
5.	Песъкоструйната глава на машината трябва да бъде добре оградена с плътен кожух, предпазващ работника в случай на евентуално счупване на лопатъчното колело и от изхвърляне на пясък.	**Проверка на място** чл. 183 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
6.	Здравината на закрепването на колелото на песъкоструйната глава трябва да се проверява периодично по установен **график**, за да се избегне излитането й в случай, че закрепването й се разхлаби.	**Проверка на документи** чл. 168а (2) от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
7.	Електропроводите на подвижните песъкоструйни машини трябва да са сигурно защитени, за да се избегнат механични повреди.	**Проверка на място** чл. 200 (1), т. 1 от Наредба № 7 от 1999г., във връзка чл. 299 (5) от Наредба № 3 за устройството на електрическите уреди и електропроводните линии, обн. ДВ, бр. 90/2004г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
	Леене на метала във формите			
1.	На участъци, където се заливат	**Проверка на**	Да	

	формите, кабините на мостовите кранове и телфери, управляеми от кабини, трябва да бъдат плътно затворени и снабдени с местна климатична уредба или вентилация.	**място** чл. 204 (1) от Наредба № 7 от 1999г., във връзка БДС EN 13557:2004 "Кранове. Органи за управление и места за управление"	Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението и уведомление до РО „ИДТН"
2.	Потите, кофите и тигелите независимо от обема им трябва да се пълнят с разтопен метал на не повече от 7/8 от тяхната вътрешна височина.	**Проверка на наличие на записи в инструкцията и въпрос към леярите** чл. 123 т. 4 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
3.	При преместването на кофите и тиглите с разтопен метал на колички трябва да бъдат взети мерки, за да се изключи преобръщането им (нехлъзгави, без опасни неравности, наклони, препятствия и отвори подове)	**Проверка на място** чл. 28 (1) от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
4.	Преди използването на количките за преместване на кофите и потите се извършва проверка за ефикасността на реализираните мерки за предотвратяване на преобръщането им.	**Проверка на наличие на записи в инструкцията и въпрос към леярите** чл. 168а (2) от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
5.	Носилките за ръчно пренасяне на кофи трябва периодично да бъдат **изпитвани.** За резултатите от проверките се съставя протокол, който се съхранява в досие съгласно чл. 10 , което се предоставя на контролните органи при поискване. Работата по подръжката на носилките изисква водене на дневник, който трябва да е в актуално състояние.	**Проверка на наличие на записи в инструкцията и въпрос към леярите** чл.168а (2) от Наребда № 7 от 1999г. **Проверка на протоколи** чл. 168 а (5) от Наребда № 7 от 1999г. **Проверка за наличие на дневник и актуални записи** чл. 191 (2) от	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението

		Наредба № 7 от 1999г.		
6.	**Не се допуска** повдигателните съоръжения, пуснати на пазара преди 23 април 2003 г., чиито механизми за повдигане имат триещи или сцепни съединители, да се използват за повдигане на **разтопен метал**.	**Проверка на досието** чл. 204 (1) от Наредба № 7 от 1999г., във връзка чл. 32 от Наредба за безопасната експлоатация и техническия надзор на повдигателни съоръжения, обн., ДВ, бр. 60 от 25.07.2006 г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението и уведомление до РО ИДТН
7.	Леярските инструменти (чистачка на шлак, лъжици, бъркалки и др.) е **недопустимо** да имат ръжда в частта си, влизаща в съприкосновение с разпопения метал. Във тази връзка, работното оборудване подлежи на периодични прегледи за установяване на степента на корозия. Сроковете и методиката на прегледите са съгласно нормативни или съпроводителни документи или се определят с вътрешен нормативен акт.	**Проверка на документи и на място** чл. 203 (2) от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
8.	На участъците за охлаждане на отливките конвейрите трябва да бъдат осигурени със стоманени кожуси с изсмукване на въздуха от местна смукателна вентилация.	**Проверка на място** чл. 169 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
	Избиване на отливките, очистване и изсичане			
1.	В съпроводителната документация на работното оборудване (решетките за избиване) се посочват параметрите на шума.	**Проверка на документи** чл. 132 (2) от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
2.	Най-малко веднъж в годината се извършват проверки на работните места и оборудване, където шумовите характеристики са близки или по-високи от допустимите, и се предприемат защитни мероприятия. Измерванията, мерките и резултатите се записват в документацията по оценката на	**Проверка на документи** чл. 135 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението

	риска.			
3.	При работа в условията на шум над установените норми и когато са приложени всички изисквания за намаляване нивото на шума, работещите ползват антифони (външни или вътрешни).	**Проверка на списъка за ЛПС, картоните за получаване и на място - за наличие и употреба** чл. 136 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
4.	В съпроводителната документация на работното оборудване генериращо вибрации се посочват параметрите на създаваните вибрации.	**Проверка на документи** чл. 143 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
5.	За ограничаване нивото на вибрациите машините и съоръженията се монтират на отделни фундаменти и/или се прилагат технически решения за намаляване нивото на вибрациите.	**Проверка на място** чл. 141 (2) от Наредба № 7 от 1999г	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
6.	Периодично, както и след всеки ремонт, се извършва проверка и измерване на вибрационните характеристики на оборудване, което генерира вибрации. Измерванията, предприетите мероприятия и резултатите се записват в документацията по оценката на риска.	**Проверка на документи от измерванията** чл. 144 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
7.	*Всички решетки* за избиване на отливките трябва да бъдат снабдени с **местна смукателна уредба.** Препоръчителни мерки: при височина на касите до 0.5 м. изсмукването на праха и газовете трябва да става през скарата отдолу. При височина над 0.5 м. освен отдолу, трябва да се постави и бордова аспирация. При пълно покриване на решетките за избиване на отливките може да се използват кожуси върху цялата решетка, снабдени с местна прахосмукателна уредба.	**Проверка на място** чл. 169 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
8.	В леярските цехове, в които на място се избиват отливките, преди започване на процеса на избиването подът на помещението и касите трябва обилно да бъдат полети с вода, разпръсната от пулверизиращи устройства.	**Проверка на записи в инструкциите и на място въпроси към леярите** чл. 106 (3), т. 2 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението

9.	Избиването на големите сърца трябва да се извършва по: 1. хидравличен начин; 2. или в изолирани от цеха херметични камери, снабдени със **смукателна вентилация.**	**Проверка на място** чл. 111 от Наредба № 7 от 1999г. или чл. 169 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
10.	**Избягва се** продухването на избитите от касите отливки със сгъстен въздух в работното помещение. В случай на необходимост, продухването с въздух се разрешава и се извършва само в специални, херметични камери, снабдени със **смукателна вентилационна уредба**.	**Проверка на място** чл. 111 от Наредба № 7 от 1999г. **Проверка на място** чл. 169 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
11.	Избягва се употребата на апарати за сухо очистване на отливките**.**	**Проверка на място** чл. 111 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
12.	Дробинкоструйните и дробинометните инсталации трябва да бъдат *херметизирани* и да не допускат попадането на прах в работната среда.	**Проверка на място и на резултатите от измервания на фактора на работната среда** чл. 105, т. 2 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
13.	Органите за управление на водните и водно-пясъчните камери за очистване на отливки се монтират, разполагат, изпълняват и означават така, че при невъзможност за осигуряване видимост от мястото на управление на работното оборудване до всички опасни зони се изгражда сигнална система, посредством която да се подава навременна информация на работещите за режимите на работа, свързана с тяхната безопасност.	**Проверка за наличие на записи в инструкцията на място** чл. 177 (7), т. 2 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
14.	Всеки барабан за очистване на отливки трябва да има: - звукопоглъщащ кожух. Допускат се и други методи за намаляване на шума до граничните стойности. **- блокировка**, недопускаща включването на ел.ток при зареждане и изпразване на	**Проверка по документи и на място** чл. 134 от Наредба № 7 от 1999г. чл. 192 (2) от Наредба № 7 от	Да Не	Акт за спиране от експлоатация до отстраняване на

	барабана с отливки. - здрави и сигурни защитни огради, мрежи и капаци на зъбните и ремъчните предавки, валови механизми и др. движещи се части.	1999г. чл. 186 (1) от Наредба № 7 от 1999г.		нарушението
15.	Неподвижните и преносимите машини за очистване на отливките с *шмиргели* трябва да бъдат снабдени с **местни прахосмукателни уредби.**	**Проверка на място** чл. 169 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
16.	*Участъците за почистване на отливки с ръчни инструменти и шмиргели трябва да бъдат снабдени с **местна смукателна вентилация** (устроена чрез странични смукателни уредби в стените, чрез канали и решетки в пода или чрез уредби, вградени в самата работна маса).*	**Проверка на място** чл. 169 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
17.	Работното място на работника, зает с изсичането на отливките, трябва да бъде оградено с **постоянни или преносими щитове** за предпазване на работниците от съседните участъци от отлитащи парчета метал.	**Проверка на място** чл. 183 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
18.	Изсичането на големи отливки със сложна конфигурация, неустойчиви при поставянето на някоя от плоскостите им на пода, трябва да се извършва, като се поставят на здрави и устойчиви специални приспособления и поставки.	**Проверка на запис в инструкцията и на място за наличие** чл. 165 (1) от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
19.	За ограничаване нивото на вибрациите машините и съоръженията се монтират на отделни фундаменти и/или се прилагат технически решения за намаляване нивото на вибрациите.	**Проверка на място** чл. 141(2) от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
20.	Ръчни машини и инструменти - източници на наднормени стойности на вибрации, се комплектоват с виброгасящи съгласно установените изисквания ръкохватки.	**Проверка на документация и на място** чл. 141 (3) от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
21.	На работещите, подложени на вибрации, се осигуряват виброизолиращи ЛПС.	**Проверка на списъка за ЛПС и на място** чл. 146, т. 1 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението

22.	На работещите, подложени на вибрации, се осигуряват условия за медицинска профилактика.	**Проверка на документация, въпроси към работещите** чл. 146, т. 2 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
	Хигиена на труда			
1.	Производствените и спомагателните помещения и затворените работни места се проветряват с естествена или механична вентилация, осигуряваща необходимия въздухообмен в съответствие с характера и интензивността на работа, физиологичните потребности на работещите и установените норми за скорост на въздуха, температура и относителна влажност.	**Проверка на място**. чл. 124 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
2.	В големи производствени помещения (халета) и на други места, където през студения и преходните периоди на годината е технически невъзможно да се осигурят изискванията се вземат допълнителни мерки за затопляне на работещите (отоплени помещения или кабини, топли въздушни душове, осигуряване на специални работни облекла и др.)	**Проверка на място**. чл. 83 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
3.	Прозорците, капандурите и вентилационните приспособления на работните помещения се отварят, затварят и фиксират в избраното положение така, че да не предизвикват опасност за работещите, както и за лицата около сградата. Във тази връзка, устройствата за проветряване на леярските цехове трябва да са снабдени с приспособления за механическо отваряне със задействане, поставено ниско, на достъпно място в помещението.	**Проверка на място и тестване**. Чл. 33 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
4.	При наличие на контакт на работещите с **токсични и други вредни вещества** се извършва периодичен контрол за: 1. концентрациите на вредни вещества във въздуха на работната	**Проверка на организацията по периодичен контрол и на протоколите от измерванията**	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението

	среда; 2. съдържанието на вредни вещества в биологичните течности на работещите и на специфичните показатели за тяхното въздействие.	чл. 108 от Наредба № 7 от 1999г.		
5.	Нови и ремонтирани вентилационни и пречиствателни уредби се въвеждат в експлоатация след установяване на ефективността на тяхната работа.	**Проверка на досието** чл. 170 (2) от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
6.	Необходимите измервания за изправното състояние на вентилацията (ефективност) се извършват от звена и специалисти на работодателя и/или от упълномощени от Изпълнителна агенция "Българска служба за акредитация" юридически и физически лица.	**Проверка на досиетата** чл. 217 (4) от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
7.	Основното почистване на производствените помещения, съоръженията, въздухопроводите и вентилационните системи се предотвратява чрез подходящо редовно почистване (при избягване на сухите способи, препоръчително не по-рядко от два пъти в годината, когато в цеха не се работи).	**Проверка на създадената организация и въпроси към работещите на място** чл. 106 (1) и (2) от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
8.	В процеса на експлоатация се поддържат проектните, количествените и качествените показатели на осветителните уредби и на устройствата за осветление. Качествените показатели на осветителните уредби и устройства се установяват с периодични измервания. Качествените показатели на осветителните уредби и устройства се установяват с периодични измервания. В процеса на експлоатацията осветителните уредби се подлагат на следните периодични проверки: 1. най-малко един път в годината се измерват степента на осветеност в контролните точки и нивото на общата осветеност; 2. състоянието на осветителната уредба, наличие на стъкла, решетки и мрежи в осветителите,	**Проверка на протоколи и на документация по установяване на периодичността** чл. 78 (1) и (2) от Наредба № 7 от 1999г., във връзка чл. 381 Наредба № 16-116 от 8 февруари 2008г. за техническа експлоатация на енергообзавеждането Обн. ДВ. бр.26 от 7 Март 2008г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението

	изправността на уплътненията на осветителите със специално изпълнение се проверяват с периодичност, определена от енергетика, но не по-малко от веднъж годишно.			
9.	При почистване на осветителните тела за общо осветление в помещенията с отделяне на прах, дим или сажди трябва (при извършването на работата на височина) да се осигурят необходимите помощни средства (площадки, платформи, скелета, стълби, въжета, люлки и др.) за безопасно изпълнение на работата.	**Проверка на наличие по работни места и въпроси към работещите** чл. 199 (1) от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
10.	Отпадните продукти се отстраняват своевременно от работното място и се съхраняват в съответствие с необходимите изисквания.	**Проверка на документи по създадената организация и на място** чл. 122 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
11.	Отпадъците се събират и обработват на определени и означени за това места съгласно производствените, санитарните и противопожарните изисквания.	**Проверка на място** чл. 229 (2) от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
12.	За осигуряване на личната хигиена на работещите се осигуряват санитарно-битови помещения съгласно изискванията на нормативните актове.	**Проверка на място** чл. 230 от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението
13.	Предприятията и обектите в зависимост от характера на извършваната в тях работа се осигуряват с необходимите количества вода за производствени, питейно-битови и противопожарни нужди.	**Проверка на място и въпроси към работещите** чл. 221 (1) от Наредба № 7 от 1999г.	Да Не	Необходимо е да се даде предписание за отстраняване на нарушението

Съгласно чл. 4 от Устройственият правилник на Изпълнителна агенция „Главна инспекция по труда”, приет с ПМС № 83 от 22.04.2008г., Главната инспекция по труда осъществява дейността си, като:

- Контролира спазването на трудовото законодателство;
- Упражнява специализирания контрол по спазването на Закона за здравословни и безопасни условия на труд, Закона за насърчаване на заетостта и на други нормативни актове, когато това е възложено със закон;
- Дава сведения и технически съвети на работодателите и на работниците и служителите за най-ефективните методи за спазване на трудовото законодателство и по прилагането на Закона за насърчаване на заетостта;
- Уведомява компетентните органи за установени непълноти и недостатъци в действащото трудово законодателство.